

# AMERCOAT® 385

## TERMÉKLEÍRÁS

Két komponenses, vastagrétegű, multifunkciós epoxi alapozó/közbenső bevonat

## FŐBB TERMÉKJELLEMZŐK

- Kiváló rozsdagátló tulajdonságok ipari és tengerparti kitettség esetén
- Alkalmas bemeztetéses környezetben is
- Jó tapadás acélon, nem mágnesezhető fémeken, és korábbi bevonatokon
- Átvonható sokféle kétkomponenses vagy hagyományos bevonattal, akár hosszú időjárásnak kietett idő után is
- Kitűnő ellenállás fröccsenő kemikáliák ellen
- Elérhető vascsillámos változatban is

## SZÍN ÉS FÉNYESSÉG

- fehér, fekete, oxidvörös, pearl gray
- matt

## MŰSZAKI ADATOK 20°C-ON

Az adatok az összekevert termékre vonatkoznak	
Komponensek száma	kettő
Sűrűség	1,4 kg/l
Száranyagtartalom	68 ± 2%
VOC	1999/13/EC SED: 231 g/kg UK PG 6/23(92) max 255 g/l
Ajánlott száraz rétegvastagság	100-200 µm (4-8 mils) rendszertől függően
Elméleti kiadósság	6,8 m <sup>2</sup> /liter 100 µm esetén
Porszárás	2 óra
Átfesthetőség	Minimum: 16 óra Maximum: korlátlan
Polcidő	Bázis: minimum 12 hónap, hűvös száraz helyen Térhálósító: minimum 12 hónap, hűvös száraz helyen

### Megjegyzések:

- Lásd kiegészítő adatok – Átfesthetőségi idők
- Lásd kiegészítő adatok – Térhálósodási idő

**AJÁNLOTT FELÜLETMINŐSÉG ÉS HŐMÉRSÉKLETEK****Felületi kondíciók:**

- Acél: Szemcyszórt: ISO Sa2 ½ minőségben, 40-70 mikron érdesség
  - A kompatibilis korábbi bevonat száraz és mindenféle szennyeződéstől mentes
- 

**Nem mágnesezhető fémek és saválló acél:**

- A felületnek száraznak és mindenféle szennyeződéstől mentesnek kell lennie
  - A felületet megfelelően fel kell érdesíteni (csiszolóvászon, vagy pásztázó szemcseszórás)
- 

**Felület hőmérséklete és felhordási körülmények:**

- A felület hőmérsékletének a felhordás alatt 5°C és 60°C között kell lennie
  - A felület hőmérsékletének a felhordás alatt minimum 3°C-kal (5°F) meg kell haladnia a harmatpontot
  - A környezeti hőmérséklet a felhordás és térhálósodás alatt -5°C és 50°C között kell lennie.
- 

**FELHASZNÁLÁSI ÚTMUTATÓ****Keverési térfogat arány: Bázis:térhálósító / 50:50 (1:1)**

- A két komponenset előre fel kell keverni külön-külön pneumatikus keverővel. Ezután a térhálósítót a bázishoz adjuk és homogénre keverjük.
  - A hígítót a két komponens összekeverése után adjuk hozzá.
  - Túl sok hígító a bevonat megcsúszásához és lassabb kikeményedéshez vezethet.
- 

**Fazékidő:**

3 óra 22°C-on

---

**Levegős szórás:****Ajánlott hígító**

Thinner 91-92

**Hígítás mértéke**

0-10 %, a várt rétegvastagságtól függően

**Fúvókanyílás:**

1,7-2,0 mm (cca. 0,070-0,078 in)

**Szórónyomás:**

0,3-0,4 MPa (cca. 3-4 bar, 44-58 p.s.i.)

---

**Airless szórás:**

**Ajánlott hígító**

Thinner 91-92

**Hígítás mértéke:**

0-10%, a várt rétegvastagságtól függően

**Fúvókanyílás**

0,48 (kb. 0,019 in)

**Szórónyomás**

15 Mpa (kb. 150 bar; 2176 p.s.i.)

**Ecset/henger****Ajánlott hígító**

Thinner 91-92

**Hígítás mértéke**

0-5%

**Tisztító hígító:**

Thinner 90-53

**KIEGÉSZÍTŐ ADATOK**

<b>Kiadósság</b>	
<b>DFT</b>	<b>Elméleti kiadósság</b>
100 mikron	6,8 m <sup>2</sup> /l
200 mikron	3,4 m <sup>2</sup> /l

<b>Átfesthetőségi idők 100 µm (4 mils) DFT esetén</b>				
<b>Anyag neve</b>	<b>Időtartam</b>	<b>10°C(50°F)</b>	<b>20°C(68°F)</b>	<b>30°C(86°F)</b>
Többféle epoxi és poliuretán	Minimum Maximum	23 óra korlátlan	16 óra korlátlan	6 óra korlátlan

**Megjegyzések**

- A korlátlan átfesthetőségi idő arra vonatkozik, ha a felület krétásodás és egyéb szennyeződéstől mentes. Ez esetben meg kell tisztítani és a felérdesíteni a megfelelő tapadás érdekében

<b>Térhálósodási idő 100 µm (4 mils) DFT esetén</b>		
<b>Felület hőmérséklete</b>	<b>Porszáras</b>	<b>Kezelhető</b>
10°C (50°F)	3 óra	23 óra
20°C (68°F)	2 óra	16 óra
33°C (86°F)	1 óra	10 óra

<b>Fazékidő (felhordási viszkozitás esetén)</b>	
<b>Összekevert anyag hőmérséklete</b>	<b>Fazékidő</b>
10°C (50°F)	5 óra
20°C (68°F)	3 óra
30°C (86°F)	1,5 óra

### **BIZTONSÁGI ÓVINTÉZKEDÉSEK**

A festékekkel és hígítókkal kapcsolatban tanulmányozza át a 1430 és 1431 számú adatlapokat illetve a biztonsági adatlapokat

A festék oldószer tartalmú, ezért kerülje el a festékekkel és oldószergőzők belélegzését, valamint a nedves festék bőrre, illetve szembe kerülését.

### **ÉRVÉNYESSÉG:**

Bár a PPG Protective and Marine Coatings vállalat célja, hogy termékei a világ bármely részén azonos minőségben és összetétellel álljanak rendelkezésre, az egyes helyi szabályozások és körülmények megkívánhatják a kismértékű módosításokat. Ezen esetekben a termékismertetőn a szükséges változtatásokat el kell végezni

### **HIVATKOZÁSOK**

Magyarázat a termékismertetőkhöz	1441 számú információs lap
Biztonsági előírások	1430 számú információs lap
Biztonság zárt térben és eü. előírások	
Robbanásveszély – Mérgezésveszély	1431 számú információs lap
Biztonságos munka zárt térben	1433 számú információs lap
Előírások szellőztetésre vonatkozóan	1434 számú információs lap

### **KÉPVISELET, TANÁCSADÁS, FORGALMAZÁS**

COLOR SERVICE KFT.

TERMÉKISMERTETŐ

2015.július 15.(2013.júliusi átdolgozása)

1107 Budapest, Ceglédi út 15/d.  
Telefon: +36 1 433-3252  
Fax: +36 1 433-3253  
Email: [info@colorservice.hu](mailto:info@colorservice.hu)  
Web: [www.colorservice.hu](http://www.colorservice.hu)